



ARNO[®]
WERKZEUGE

www.arno-italia.it

Costi di produzione ridotti
grazie alle elevate velocità
di taglio

La più elevata affidabilità
di lavorazione e la mas-
sima tenuta dimensionale

Utilizzo semplice
e razionale!

Inserti AH7516 per tornitura di materiali temprati

La forza nella flessibilità di utilizzo

Nuovi inserti per la lavorazione di materiali temprati con la nuova qualità di CBN AH7516 ad alte prestazioni

AH7516 è una nuova qualità di CBN a grana ultrafine con uno speciale legante ceramico sul supporto in metallo duro.

Si ottengono in questo modo i migliori risultati di finitura di acciaio temprato, sia con tagli continui che interrotti.



Applicazione >>

Tornitura di materiali temprati

Grazie al filo tagliente lucidato questa nuova qualità diventa una qualità "a tutto tondo": tolleranze più strette e migliori qualità della superficie, (R_z sotto i $3,2 \mu m$) – anche con elevate velocità di taglio – sono oggi facilmente ottenibili anche nell'asportazione di truciolo. Le specifiche caratteristiche del substrato di questa nuova qualità permettono una velocità di taglio oltre 200 m/min con tagli continui od interrotti.

Grazie alla precisione dell'asportazione di truciolo si possono ottenere ottime superfici a costi vantaggiosi.

Per ottenere queste qualità elevate, è necessario che anche il portautensile e il sistema di serraggio dell'inserto diano la massima affidabilità. La perfetta sede dell'inserto (per es. il serraggio a staffa o barre in metallo duro integrale) garantisce la più elevata tenuta dimensionale e la massima sicurezza. Il risultato è un grande risparmio, poiché richiedono pochissime correzioni dimensionali. Troverete l'utensile perfetto nel nostro catalogo "utensili ed inserti per tornitura e filettatura".

Lavorazione per asportazione di materiali temprati invece della rettifica!

Risultati "brillanti" nella lavorazione di precisione.

Dati di taglio consigliati per es. per acciaio legato (55-65 HRC):

Per acciai molto legati si consiglia una riduzione della velocità di taglio di circa il 20-30%

Lavorazione	=	Finitura di tagli continui od interrotti
Avanzamento f	=	0,03 - 0,25 mm/U
Profondità di taglio ap	=	0,05 - 0,30 mm
Velocità di taglio Vc	=	140 - 220 m/min 55 - 65 HRC



-EW = usa e getta
(non riaffilabile)



-MC = MultiCut con doppio
riporto, usa e getta
(non riaffilabile)

Qualità

Descrizione della qualità: tornitura di **materiali temprati**

AH7516 (CBN)

Il nuovo AH7516 è un tipo di CBN a grana ultrafine con un speciale legante ceramico su un supporto in metallo duro. Questa qualità si utilizza in finitura, con tagli continui od interrotti, di acciaio temprato con durezza da 55 a 65 HRC. La più elevata sicurezza con i migliori vantaggi.



www.arno.de

Karl-Heinz Arnold GmbH · Karlsbader Str. 4 · D - 73760 Ostfildern
Fon +49 (0) 711 / 34 802 - 0 · Fax +49 (0) 711 / 34 802 - 130 · info@arno.de · www.arno.de

ARNO (UK) Limited · Unit 3, Sugnall Business Centre · Sugnall, Eccleshall · Staffordshire · ST21 6NF
Phone +44 (0) 1785 850 072 · Fax +44 (0) 1785 850 076 · sales@arno.de · www.arno-tools.co.uk

ARNO Italia S.r.l. · Via Fiume 13 · 20059 Vimercate (Mi)
Tel +39 039 / 68 52 101 · Fax +39 039 / 60 83 724 · info@arno-italia.it · www.arno-italia.it

